

# OK 61.35



Тип покрытия – основное. Электрод рекомендуется для сварки неповоротных стыков трубопроводов, а также других особо ответственных изделий из коррозионностойких хромоникелевых сталей марок 03X18H10, 08X18H10T, AISI 304L, 321, 347 и им подобных, эксплуатирующихся при температурах от -196 до +400°C, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии, чистоте наплавленного металла и его пластическим характеристикам при криогенных температурах. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 2,5...4,5% (FN 4-8).

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Режимы прокалки: 180-220°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E308L-15 ISO 3581-A : E 19 9 L B 2 2
<b>Одобрения</b>	Газпром

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 4-8
<b>Тип сплава</b>	Austenitic CrNi
<b>Тип покрытия</b>	Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>AWS</b>			
После сварки	445 MPa	610 MPa	44 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		
<b>AWS</b>		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.04	1.6	0.3	9.8	19.5	0.06	6

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	22 V	92	37 sec	61 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	25 V	50	54 sec	61 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-180 A	27 V	33	58 sec	61 %	1.9 kg/h